

Schweißanweisung (WPS) / DVS - Bezirkswettbewerb "Jugend schweißt"

Bezeichnung der Wettbewerbsaufgabe: **DIN EN ISO 9601-1 311 P FW FM1 S t02 PB sl lw**

Schweißanweisung: **BzW 311 P FW PB / 001**

Art der Vorbereitung: mechanisch oder durch therm. Schneiden, ggf. beschleifen

WPQR Nr.: **BzW 311 P FW PB / 001**

Bezeichnung des Grundwerkstoffs: **DIN EN 10025 - S235JR**

Hersteller: **BAG "Jugend schweißt"**

Werkstückdicke (mm): **2,0**

Art des Tropfenübergangs: **-**

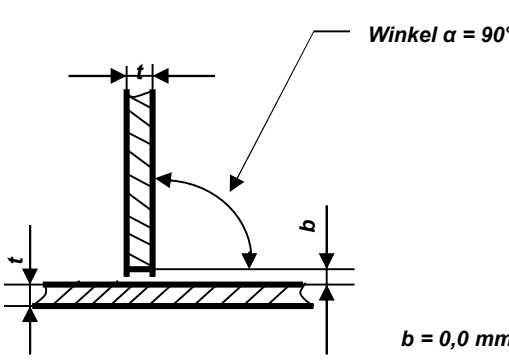
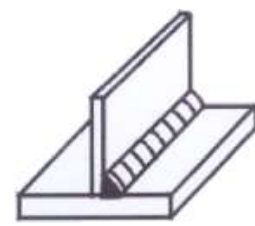
Außendurchmesser (mm): **-**

Verbindungsart und Nahtart: **Blech-Kehlnaht**

Kehlnahtdicke a (mm): **3**

Einzelheiten der Fugenvorbereitung (siehe Skizze):

Schweißposition: **horizontal (PB)**

| Gestaltung der Verbindung | Schweißfolge |
|--|--|
|  |  <p>Heftstellen im Nahtbereich ausführen und überschweißen</p> |

| Einzelheiten für das Schweißen | | | | | | | | | |
|--------------------------------|----------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------|-----------------------------------|----------------------|------------------------|--|---------------------------------------|
| Schweißlage | Schweißprozess | Abmessung des Schweißzusatzes | Arbeitstechnik beim Schweißen | Schweißeinsatz in mm | Brenngas | Brenngasdruck in bar | Sauerstoffdruck in bar | Flammenart Mischungsverhältnis ¹⁾ | Flammenbild / Ausströmgeschwindigkeit |
| 1¹⁾ | 311 | 2,0 mm | lw | 1-2 / 2-4 | C₂H₂ | 0,25 | X 1) | 1 : 1 | normal |

Schweißzusatzbezeichnung und Fabrikat:

DIN EN 12536 – O III

Bemerkung: X1) lt. Herstellerangaben

Schutzgas-/Schweißpulverbezeichnung: – Schutzgas

– Wurzelschutz

Gasdurchflussmenge: – Schutzgas

– Wurzelschutz

Wolframelektrodenart/Durchmesser:

Einzelheiten über Ausfugen/Schweißbadsicherung:

Vorwärmtemperatur:

Weitere Informationen:¹⁾ z. B.: **Ausführung einlagig**

Zwischenlagentemperatur:

Pendeln (maximale Raupenbreite):

Wasserstoffarmglühen:

Oszillation: Amplitude, Frequenz, Verweilzeit:

Haltetemperatur:

Einzelheiten für das Pulsschweißen:

Wärmenachbehandlung und/oder Aushärten:

Abstand Flammenkegel/Werkstück: **2 - 5 mm**

Zeit, Temperatur, Verfahren:

Einzelheiten für das Plasmaschweißen:

Aufheiz- und Abkühlungsraten:¹⁾

Empfehlung Anstellwinkel: **Stab 30°, Brenner 45°**
¹⁾ Falls erforderlich

Stempel des Herstellers

Stempel der Prüfstelle

Ort, Datum